

DERWENT- 1985-060239  
ACC-NO:  
DERWENT- 198510  
WEEK:

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Mfg. woven cloth with treated selvages - by laying  
thermoplastic resin film tape on selvage along cutting  
line (J5 22.3.80)

PATENT-ASSIGNEE: KAI T[KAITI]

PRIORITY-DATA: 1978JP-0114945 (September 19, 1978)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 85005707 B	February 13, 1985	N/A	004	N/A
JP 55040875 A	March 22, 1980	N/A	000	N/A

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 85005707B	N/A	1978JP-0114945	September 19, 1978

INT-CL (IPC): D06C025/00, D06H007/04

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 85005707B

BASIC-ABSTRACT:

Thermoplastic resin film tape is laid on the selvage along a cutting line. A press rotary roll having a pair of annular edges with small spacing is pressed to the tape to form two cut lines. (J50040875-A)

CHOSEN- Dwg.0/4

DRAWING:

TITLE- MANUFACTURE WOVEN CLOTH TREAT SELVEDGE LAY THERMOPLASTIC  
TERMS: RESIN FILM TAPE SELVEDGE CUT LINE

DERWENT-CLASS: A35 F07

CPI-CODES: A11-A05C; A12-B02; A12-S05F; F02-A03; F03-K;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0229 2458 2486 3240 2513 2528 2815 2821

Multipunch Codes: 014 03- 32& 395 435 455 481 483 53& 664 667 668 726

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1985-026534

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭55—40875

⑮ Int. Cl.<sup>3</sup>  
D 06 C 25/00

識別記号

庁内整理番号  
6936—4L

⑯ 公開 昭和55年(1980)3月22日

発明の数 2  
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ 耳部定着織物地およびその製造法

⑰ 特 願 昭53—114945  
⑱ 出 願 昭53(1978)9月19日  
⑲ 発 明 者 戎健

⑰ 出 願 人 戎健  
京都市北区柴野石竜町39番地  
⑱ 代 理 人 弁理士 鈴江武彦 外 2 名  
京都市北区柴野石竜町39番地

明 細 書

1. 発明の名称

耳部定着織物地およびその製造法

2. 特許請求の範囲

(1) 経緯糸で織成される織物地において、耳部に表出する経糸あるいは緯糸の少数本分に相当する微少幅の熱可塑性合成樹脂フィルムを上記耳部に沿って融着し、該耳部における経緯糸相互を一体に接合してなる事を特徴とする耳部定着織物地。

(2) 受けロール上に供給される織物地の経糸あるいは緯糸に沿って任意に数断線を設定し、この織物地の数断線上に所定幅の熱可塑性合成樹脂フィルムを供給層裏させ、上記フィルムの中間微少幅部分を融着用ロールで押圧し織物地に熱融着させる工程と、上記フィルム微少幅部分の中央部の2分線上を織物地もろとも数断するとともに、同じく上記微少幅部分の両側縁に沿ってフィルムのみを切断ないしは分離可能な切断線を形成する工程と、上記フィルムの非融

着部分を除去する工程とを具備する事を特徴とする耳部定着織物地の製造法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は緯糸や数断線などのいわゆる織物地の耳部におけるほつれの技術に関し、特に上記耳部が熱処理などによつて定着しがたい材質の繊維糸からなる織物地の場合などにはその経緯糸の抜け落ちを一層効果的に防止できるように加工を施してなる耳部定着織物地ならびにその製造法に関するものである。

織物地の耳部を定着させるための加工処理は従来からも種々おこなわれているが、上記材質の繊維を経緯糸とする織物地、例えば麻、毛などの天然繊維糸あるいは銅アンモニヤレーション、ビスコースレーヨンなどの人造繊維による布地の場合は、耳部の経緯糸を熱処理などによつてセツトする方法は適用できないためパイナスカットにするか、あるいは用途上このようなカットができない場合は、ミシン掛け、その他種々の方法が講じられているが、さらに布地が薄く

2. 手加工

の地の場合などには、風合、外観を損わないような処理を施す必要があり、例えばガミンダ組織のようにトリコット地における裁断端に所定幅の接着剤を塗布させて、その巻きこみを防止するというような処理方法も上記布地には適用できないなど種々の制約がある。

このようなことから一般におこなわれている方法としては、裁断端の耳部に沿ってオーバーミシンで縫成するミシン掛けや、裁尺に裁断された布地の所定間隔ごとにあらかじめ裁断位置を定めるとともに該位置における縫糸数を限らして特殊な裁断用耳組織を作つておくなどの方法がある。この前者の場合は、布地を必覆幅ごとに裁断して縫成すればよいから同一布地を和洋いずれの幅のものにも使用可能という汎用性を有するが、反面ミシン掛け自体が商品外観上好ましくないというケースもでてくるし、又後者によればこの点は解消されるにしても仕上幅が規定されるため、汎用性に欠けるといふ難点がある。さらにこれらはいずれの方法を取る

3

フィルムであり、1は布地受けロール、2は巻取ロール、3、4は上記各ロールの前後がわに配設されたガイドロールである。5は上記フィルムBの巻取用ロールで、支持軸6に据え置かれた支持アーム6の先端に回転自在に取付けられている。フィルム巻取手段は、ガス炎、通電など適宜の熱源を利用し、例えば前巻の場合、図示のように先端が該ロール4の直上近傍に位置するノズル7からガス炎を噴射し、これによつてフィルムBの融着に必要の温度域までロール4が加熱されるようにする。なお上記ロール4の布地受けロール1に対する押しつけ圧は、支持軸6と支持アーム6間にスプリングなどの附勢手段を設けることによつて調整自在に形成してもよい。又8は上記支持軸6に対し回転自在に支承されフィルムBを巻取取替するためのロールであり、該ロール8から引出されたフィルムBは位置調整用のガイド9を介して布地受けロール1上の布地A面上に融着するよう導出される。さらに図示の10はカッターであり、支持

5

特開 昭55-40875(2)

にしてもかなり煩雑な手間と工費を要するため、より簡便かつ効率よく生産に適する処理方法の開発が望まれている。

この発明は上述のようなことから織物地の縫糸がわ、あるいは経糸がわの縁部、すなわち耳部沿いに所定幅の熱可塑性合成樹脂フィルムを配し、上記耳部に突出する経糸あるいは緯糸の少数本分に相当する最少幅だけ融着させ、その両側部分を切離除去することにより、耳部を定着せしめることに注目したもので、これによつてこの操作を従来よりもはるかに容易かつ効果的に処理することができるとともに、目的用途に応じた各種風合の織物地に適用することができ、かつ仕上り外観ならびに製品独自の感触なども何ら損われることのない耳部定着織物地を提供できるようにしたものである。

以下この発明を図示の実施例を参照して説明すれば、まづ第1図および第2図に示すように、Aはレーヨン布地、Bは所定幅の細長いナイロン、タトロンのような熱可塑性合成樹脂フ

4

ィルムに設けられた支持アーム11の先端に取付けられるとともに、布地受けロール1上に供給される布地AおよびフィルムBの両者を裁断し得る適当な強さで布地受けロール1に押圧されるよう支持軸6に対し調節自在に設けられている。なおフィルムBを収容する上記ロール8と駆動用ロール4およびカッター10は第2図に示されるようにいずれも導出されるフィルムBのほぼ中央線上にあたる同一直線上に配設されるよう配置されており、又支持軸6は、上記ロール4およびカッター10を布地受けロール1面に対し振動しうよう回転自在で、かつ軸方向にはスライド自在に設けられ、布地に対する裁断位置の決定、あるいは使用中布地が左右に撓動するような場合にも追従しうように構成されている。さらに融着用ロール4は第3図に示すようにその回転外周部4aは全周にわたつてローレットが形成されているとともにその両側縁部には前記フィルムBよりも径少な微小間隔をもつて対向する一対の環状エッジ4b、4c

（手挿入）  
（電熱線）

6

が突設されている。

又、この環状エッジ**イ**、**イ**間の間隔、すなわち上記回転外周部**イ**の幅は、フィルムBの融着必要幅によつて異なるが、例えば0.3～1.0 m/mのごとき数少幅とし、かつ両側縁の環状エッジ**イ**は、フィルムBを切断ないしは切離可能な切断線を形成し得る程度に尖鋭で、かつ微小な高さをもつて上記回転外周部**イ**の面より突出している。なお上記融着用ロールⅠの場合、使用するフィルムBは例えば0.02～0.03 m/m厚、幅約10 m/m程度のものを使用し、かつこれがテトロンフィルムの場合には、例えば250～260℃で溶融し布地Aに融着させることができる。

以上のように構成された装置により布地Aはガイドロール3を介して布地受けロール1面に送られ、同じくガイドロール3を経て巻取ロール2に巻取られる。又一方のフィルムBは、ロール8からガイド9を介して布地受けロール1上の布地A面に添わせて引出すとともにカッター

7

Ⅴその中心線に沿つて布地Aとともに取断され、巻取ロール2に巻取回収される。なお、この巻取りに際し、上記フィルムの非融着部分は適宜の手段で上記融着部を数少幅B'部分から切離除去すればよく、これによつて上記各取断端には、第4図に示すように経糸数本に相当する狭薄数少幅のフィルムが融着し、これらが緯糸とともに一体に接合してなる定着部が形成される。

以上のようにすれば布地の裁断と同時に耳部の加工を施すことができ、前記従来方法のごとき面倒な工程を要することなく極めて簡便かつ効率よく作業をおこなうことができ生産性に優れる。又上述のごとき耳部加工は、布地の必要幅に応じて裁断線を自由に設定することができるから、どのような目的、用途の布地の製造にも応じることができ、前記従来のごとき汎用性が損われるという懸念もない。さらにフィルムの融着に依り、融着必要幅よりも大きい所定幅のフィルムBをあらかじめ布地面に層重させ、該フィルムBの両側大部分を残し、その中央微

特開 昭55-40875(3)

い0の後縁がわまで延出させその引出し端を後述のごとく布地Aの所定位置に仮止めする。すなわち上記布地Aを経糸沿いに所定幅で裁断する場合を例にとつて説明すれば、まづその裁断線が前記融着用ロールⅠおよびカッター10を結ぶ直線上に位置するよう布地Aを布地受けロール1上にセットするとともにフィルムBは、その引出し端の中央部2分線が上記裁断線に合致するようにセットして布地A面に仮止めする。つぎに前記ガスノズル7によりあらかじめ所要の表面温度に加熱されている融着用ロールⅠを布地A面に層重する上記フィルムBに圧着させる。この状態で、布地Aを図示の矢印方向に送れば融着用ロールⅠ下を通過するフィルムBは該ロールⅠの前記回転外周部**イ**に相当する数少幅B'分だけ布地Aに熱融着するとともにその両側縁はフィルムBに食い込む環状エッジ**イ**の尖鋭端によつて切断ないしは切離可能な切断線が形成される。ついでカッター10を通ることにより上記フィルムBの数少幅B'部分はほ

8

少幅部B'のみを選択的に加熱融着させるようにし、かつこれを布地Aとともに裁断するようにしたので、融着、切断のいずれについてもフィルムの位置ずれや変形もなく美観かつ確実に所定の位置に融着させることができる。

また上述のようにして狭薄数少幅のフィルムが融着してなる耳部は、極めて柔軟性を示すとともに布地自体の風合、感触を何ら損うことなく、したがつて上記実施例のごとき薄手のレーヨン布地の場合でも耳部加工の痕跡すら認めがたいほど美観な仕上り外観を呈し、前記従来法によるものに比べればその商品価値は極めて高い。さらに上記布地における耳部はその片面のみフィルムが融着しているから、これを例えば布地裏面がわにほどこすようにしておけば、これを染色する場合などにも何ら支障をきたすことがない。

なお、上記実施例においては布地の裁断端、すなわち経糸がわ耳部の定着処理を例に挙げて説明したが、布地の緯糸がわに沿つて裁断する

9

10

場合に形成される耳部にも同様に適用できることは勿論であら、又この発明の対象とする紡物地は、綿、レーヨンなど非熱可塑性の繊維による布生地に限らず、熱可塑性合成繊維との混紡糸ないしは混紡布地についても使用フィルムは材質、寸法、形状などの諸条件を適宜決定することにより上記実施例と同様の方法が適用でき、又このようにすれば場合によつては熱可塑性合成繊維布地にも適用することは可能である。

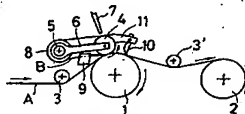
#### 4. 図面の簡単な説明

図面はこの発明の一実施例を示すもので、第1図は製造装置の要部を示す正面図、第2図は製造工程の概略を示す平面図であり、第3図は除屑用ロールの一部を拡大して示す正面図、第4図は上記製造工程によつて得られる耳部定着布地の斜視図である。

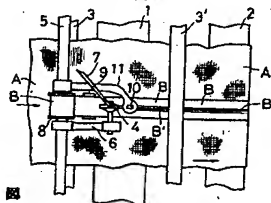
A…布地、B…フィルム、B'…フィルム減少幅部、1…布地受けロール、2…巻取ロール、4…除屑用ロール、7…ガスノズル、8…フィルムロール、10…カッター。

11

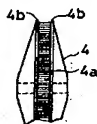
第1図



第2図



第3図



第4図

